

ГОСТ 3882—74
(ИСО 513—75)

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й Й С Т А Н Д А Р Т

СПЛАВЫ ТВЕРДЫЕ СПЕЧЕННЫЕ

МАРКИ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Н.А. Кудря, А.А. Залужный, В.И. Третьяков

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.08.74 № 1993

3. ВЗАМЕН ГОСТ 3882—61

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 1251—78, СТ СЭВ 5015—85, ИСО 513—75 в части классификации марок твердых сплавов

5. Стандарт унифицирован с БДС 10613—76

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ИСО 513—91	4
СТ СЭВ 1251—78	4
СТ СЭВ 5015—85	4
7. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)	
8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, 6, утвержденными в ноябре 1978 г., декабре 1981 г., декабре 1983 г., декабре 1984 г., марте 1986 г., июле 1990 г. (ИУС 12—78, 3—81, 3—84, 3—85, 8—86, 10—90)	

Переиздание (по состоянию на июнь 2008 г.)

СПЛАВЫ ТВЕРДЫЕ СПЕЧЕННЫЕ

Марки

ГОСТ
3882-74
(ИСО 513-75)Sintered hard alloys.
Types

ОКП 19 6500, 19 6600*

Дата введения 01.01.76

1. Настоящий стандарт распространяется на твердые спеченные сплавы, предназначенные для изготовления режущего и горного инструмента, а также для износостойких деталей и других целей.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 5, 6).

2*. Группы, марки, коды ОКП, химический состав и физико-механические свойства твердых сплавов должны соответствовать указанным в таблице.

Группа	Марка	Код ОКП	Физико-механические свойства		
			Предел прочности при изгибе, Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее	Плотность, X10 ³ кг/м ³ (г/см ³)	Твердость HRA, не менее
Вольфрамовая	BK3	19 6522	1176(120)	15,0—15,3	89,5
	BK6	19 6524	1519(155)	14,6—15,0	88,5
	BK3-М	19 6511	1176(120)	15,0—15,3	91,0
	BK6М	19 6512	1421(145)	14,8—15,1	90,0
	BK6-ОМ	19 6516	1274(130)	14,7—15,0	90,5
	BK6-В	19 6532	1666(170)	14,6—15,0	87,5
	BK8	19 6525	1666(170)	14,5—14,8	88,0
	BK8-В	19 6533	1813(185)	14,4—14,8	86,5
	BK8-ВК	19 6535	1764(180)	14,5—14,8	87,5
	BK10	19 6526	1764(180)	14,2—14,6	87,0
	BK10-ХОМ	19 6552	1470(150)	14,3—14,7	89,0
	BK4-В	19 6531	1470(150)	14,9—15,2	88,0
	BK11-В	19 6534	1960(200)	14,1—14,4	86,0
	BK10-КС	19 6536	1862(190)	14,2—14,6	85,0
	BK20	19 6528	2058(210)	13,4—13,7	84,0
Титановольфрамовая	BK11-ВК	19 6537	1862(190)	14,1—14,4	87,0
	BK15	19 6527	1862(190)	13,9—14,4	86,0
	BK20-КС	19 6538	2107(215)	13,4—13,7	82,0
	T30K4	19 6614	980(100)	9,5—9,8	92,0
	T15K6	19 6613	1176(120)	11,1—11,6	90,0
Титанотантало-вольфрамовая	T14K8	19 6612	1274(130)	11,2—11,6	89,5
	T5K10	19 6611	1421(145)	12,5—13,1	88,5
	TT7K12	19 6612	1666(170)	13,0—13,3	87,0
	TT8K6	19 6623	1323(135)	12,8—13,3	90,5
	TT10K8Б	19 6622	1617(165)	13,5—13,8	89,0
	TT20K9	19 6624	1470(150)	12,0—12,5	91,0
	T8K7	19 6616	1519(155)	12,8—13,1	90,5

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4, 6).

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

* См. примечания ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» (с. 9).

© Издательство стандартов, 1974
 © ИПК Издательство стандартов, 1998
 © СТАНДАРТИНФОРМ, 2008

С. 2 ГОСТ 3882—74

3. Область применения твердых сплавов указана в приложении 1.

4. Классификация марок твердых сплавов для обработки материалов резанием в соответствии с международным стандартом ИСО 513 и СТ СЭВ 5015 приведена в приложении 2.

Группы применения твердых сплавов для горного инструмента обозначены в соответствии с СТ СЭВ 1251 и приведены в приложении 3. Обозначения марок сплавов по национальным стандартам приведены в приложении 4.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 5).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Рекомендуемое

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ

Марки	Применение
BK3	<p>Для обработки материалов резанием</p> <p>Чистового точения с малым сечением среза, окончательного нарезания резьбы, развертывания отверстий и других аналогичных видов обработки серого чугуна, цветных металлов и их сплавов и неметаллических материалов (резины, фибры, пластмассы, стекла, стеклопластиков и т.д.). Резки листового стекла</p>
BK3-М	Чистовой обработки (точения, растачивания, нарезания резьбы, развертывания) твердых, легированных и отбеленных чугунов, цементированных и закаленных сталей, а также высокоабразивных неметаллических материалов.
BK6-ОМ	Чистовой и получистовой обработки твердых, легированных и отбеленных чугунов, закаленных сталей и некоторых марок нержавеющих высокопрочных и жаропрочных сталей и сплавов, особенно сплавов на основе титана, вольфрама и молибдена (точения, растачивания, развертывания, нарезания резьбы, шабровки).
BK6-М	Получистовой обработки паропрочных сталей и сплавов, нержавеющих сталей аустенитного класса, специальных твердых чугунов, закаленного чугуна, твердой бронзы, сплавов легких металлов, абразивных неметаллических материалов, пластмасс, бумаги, стекла. Обработка закаленных сталей, а также сырьих углеродистых и легированных сталей при тонких сечениях среза на весьма малых скоростях резания.
TT8K6	Чистового и получистового точения, растачивания, фрезерования и сверления серого и ковкого чугуна, а также отбеленного чугуна. Непрерывного точения с небольшими сечениями среза стального литья, высокопрочных, нержавеющих сталей, в том числе и закаленных. Обработка сплавов цветных металлов и некоторых марок титановых сплавов при резании с малыми и средними сечениями среза.
BK6	Чернового и получернового точения, предварительного нарезания резьбы токарными резцами, получистового фрезерования сплошных поверхностей, рассверливания и растачивания отверстий, зенкерования серого чугуна, цветных металлов и их сплавов и неметаллических материалов.
BK8	Чернового точения при неравномерном сечении среза и прерывистом резании, строгании, чернового фрезерования, сверления, чернового рассверливания, чернового зенкерования серого чугуна, цветных металлов и их сплавов и неметаллических материалов. Обработка нержавеющих, высокопрочных и жаропрочных труднообрабатываемых сталей и сплавов, в том числе сплавов титана.
BK10-ХОМ	Сверления, зенкерования, развертывания, фрезерования и зубофрезерования стали, чугуна, некоторых труднообрабатываемых материалов и неметаллов цельнотвердосплавным, мелко-размерным инструментом.
BK15	Режущего инструмента для обработки дерева.
T30K4	Чистового точения с малым сечением среза (типа алмазной обработки); нарезания резьбы и развертывания отверстий незакаленных и закаленных углеродистых сталей.
T15K6	Получернового точения при непрерывном резании, чистового точения при прерывистом резании, нарезания резьбы товарными резцами и врачающимися головками, получистового и чистового фрезерования сплошных поверхностей, рассверливания и растачивания предварительно обработанных отверстий, чистового зенкерования, развертывания и других аналогичных видов обработки углеродистых и легированных сталей.
T14K8	Чернового точения при неравномерном сечении среза и непрерывном резании, получистового и чистового точения при прерывистом резании; чернового фрезерования сплошных поверхностей; рассверливания литых и кованых отверстий, чернового зенкерования и других подобных видов обработки углеродистых и легированных сталей.

Марки	Применение
T5K10	Чернового точения при неравномерном сечении среза и прерывистом резании, фасонного точения, отрезки токарными резцами; чистового строгания; чернового фрезерования прерывистых поверхностей и других видов обработки углеродистых и легированных сталей, преимущественно в виде поковок, штамповок и отливок по корке и окалине.
TT7K12	Тяжелого чернового точения стальных поковок, штамповок и отливок по корке с раковинами при наличии песка, шлака и различных неметаллических включений, при неравномерном сечении среза и наличии ударов. Всех видов строгания углеродистых и легированных сталей. Сверления отверстий в стали.
TT7K12	Тяжелого чернового точения стальных поковок, штамповок и отливок по корке с раковинами при наличии песка, шлака и различных неметаллических включений при равномерном сечении среза и наличии ударов. Всех видов строгания углеродистых и легированных сталей. Тяжелого чернового фрезерования углеродистых и легированных сталей.
TT10K8-Б	Черновой и получистовой обработки некоторых марок труднообрабатываемых материалов, нержавеющих сталей аустенитного класса, маломагнитных сталей и жаропрочных сталей и сплавов, в том числе титановых.
TT20K9	Фрезерования стали, особенно фрезерования глубоких пазов и других видов обработки, предъявляющих повышенные требования к сопротивлению сплава тепловым и механическим циклическим нагрузкам.
T8K7	При фрезеровании труднообрабатываемых чугунов.
Для оснащения горного инструмента	
BK6	Вращательного бурения геологоразведочных, эксплуатационных и взрывных шпуров и скважин в монолитных и абразивных горных породах с коэффициентом крепости по шкале Протодьяконова до $f = 8$.
BK6-В	Ударно-поворотного бурения шпуров в горных породах с коэффициентом крепости по шкале Протодьяконова $f = 8$. Зарубки крепких каменных углей с незначительным включением твердых пород.
BK4-В	Бурения электро- и пневмосверлами углей, антрацитов, неокварцовых сланцев, калийных и каменных солей; бурения ручными и колонковыми электросверлами горных пород с коэффициентом крепости по шкале Протодьяконова до $f = 8$. Армирования шарошечных долот.
BK8	Вращательного бурения геологоразведочных, эксплуатационных и взрывных шпуров и скважин в трещиноватых образиных горных породах с коэффициентом крепости по шкале Протодьяконова до $f = 8$. Распиловки мрамора и известняка, а также в камнерезных машинах.
BK8-ВК	Шарошечного бурения геологоразведочных, эксплуатационных и взрывных скважин в крепких и очень крепких абразивных горных породах с коэффициентом крепости по шкале Протодьяконова до $f = 18$.
BK8-В	Ударно-поворотного, ударно-вращательного и вращательно-ударного бурения шпуров и скважин в крепких горных породах с коэффициентом крепости по шкале Протодьяконова до $f = 14$. Зарубки крепких каменных углей с включением твердых пород. Обработка гранитов и подобных по крепости горных пород.
BK11-ВК	Шарошечного бурения геологоразведочных, эксплуатационных и взрывных шпуров и скважин в вязких, средней твердости и твердых абразивных горных породах с коэффициентом крепости по шкале Протодьяконова $f = 10$.
BK11-В	Ударно-поворотного, ударно-вращательного, вращательно-ударного бурения шпуров и скважин в очень крепких и абразивных горных породах с коэффициентом крепости по шкале Протодьяконова до $f = 18$.
BK15	Ударно-поворотного, ударно-вращательного бурения шпуров и скважин в высшей степени крепких горных пород с коэффициентом крепости по шкале Протодьяконова до $f = 20$.
BK15	Обработка гранита и других горных пород при работе пневматическими молотками.
Для бесстружковой обработки металлов, быстроизнашивающихся деталей машин, приборов и приспособлений	
BK3, BK3-М, BK4, BK6, BK6-М	Сухого волочения проволоки из стали, цветных металлов и их сплавов при небольшой степени обжатия. Быстроизнашивающихся деталей машин, приборов и измерительного инструмента, работающих без ударных нагрузок.

Марки	Применение
BK8	Волочения, калибровки и прессования прутков и труб из стали цветных металлов и их сплавов. Быстроизнашающиеся деталей машин, приборов и измерительного инструмента, работающих при небольших ударных нагрузках.
BK10	Волочения и калибровки прутков и труб из стали, цветных металлов и их сплавов при средней степени обжатия. Быстроизнашающиеся деталей машин, приборов и измерительного инструмента, работающих при ударных нагрузках средней интенсивности.
BK15	Волочения и прессования прутков и труб из стали при повышенной степени обжатия. Штамповки, высадки, обрезки, вытяжки углеродистых и качественных сталей при ударных нагрузках малой интенсивности.
BK20	Штамповки, высадки, обрезки углеродистых и качественных сталей при ударных нагрузках средней и высокой интенсивности.
BK10-КС	Штамповки, высадки, вытяжки легированных и специальных сталей при ударных нагрузках малой интенсивности.
BK20-КС	Штамповки, высадки, обрезки легированных и специальных сталей и сплавов при ударных нагрузках средней интенсивности.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Измененная редакция, Изм. № 1, 6).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

Соответствие марок твердых сплавов международной классификации

Основные группы резания		Группы применения			Изменение режима резания	Изменение свойств твердых сплавов
Обозначение	Цвет маркировки	Обозначение	Обрабатываемый материал и тип снимаемой стружки	Вид обработки и условия применения		
P	Синий	P01	Сталь, стальное литье, дающие сливную стружку	Чистовое точение, растачивание, развертывание. Высокая точность обработки и высокое качество поверхности изделия. Отсутствие вибрации во время работы	Увеличение скорости резания Увеличение подачи и глубины резания	Увеличение износостойкости Увеличение прочности
		P10	Сталь, стальное литье, дающие сливную стружку	Точение, точение по копири, нарезание резьбы, фрезерование, рассверливание, растачивание		
		P20	Сталь, стальное литье, ковкий чугун и цветные металлы, дающие сливную стружку	Точение, точение по копири, фрезерование, чистовое строгание		
		P25	Сталь нелегированная, низко- и среднелегированная	Фрезерование, в том числе и фрезерование глубоких пазов, другие виды обработки, при которых предъявляются повышенные требования к сопротивлению сплава тепловым и механическим нагрузкам		

Продолжение

Основные группы резания		Группы применения		Изменение режима резания	Изменение свойств твердых сплавов
Обозначение	Цвет маркировки	Обозначение	Обрабатываемый материал и тип снимаемой стружки		
Р	Синий	P30	Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающие сливную стружку	Черновое точение, фрезерование, строгание. Для работ в неблагоприятных условиях*	
		P40	Сталь, стальное литье с включениями песка и раковинами, дающие сливную стружку и стружку надлома	Черновое точение, строгание. Для работ в особо неблагоприятных условиях*	
		P50	Сталь, стальное литье со средней или низкой прочностью, с включениями песка и раковинами, дающие сливную стружку и стружку надлома	Точение, строгание, долбление при особо высоких требованиях к прочности твердого сплава в связи с неблагоприятными условиями резания*. Для инструмента сложной формы	
М	Желтый	M10	Сталь, стальное литье, высоколегированные стали, в том числе аустенитные, жаропрочные труднообрабатываемые стали и сплавы, серый, ковкий и легированный чугуны, дающие как сливную, так и стружку надлома	Точение и фрезерование	Увеличение скорости резания
		M20	Стальное литье, аустенитные стали, марганцовистая сталь, жаропрочные труднообрабатываемые стали и сплавы, серый и ковкий чугуны, дающие как сливную, так и стружку надлома	Точение и фрезерование	Увеличение износостойкости
		M30	Стальное литье, аустенитные стали, жаропрочные труднообрабатываемые стали и сплавы, серый и ковкий чугуны, дающие как сливную, так и стружку надлома	Точение, фрезерование, строгание. Условия резания неблагоприятные*	Увеличение подачи и глубины резания
		M40	Низкоуглеродистая сталь с низкой прочностью, автоматная сталь и другие металлы и сплавы, дающие как сливную, так и стружку надлома	Точение, фасонное точение, отрезка преимущественно на станках-автоматах	Увеличение прочности
К	Красный	K01	Серый чугун преимущественно высокой твердости, алюминиевые сплавы с большим содержанием кремния, закаленная сталь, абразивные пластмассы, керамика, стекло, дающие стружку надлома	Чистовое точение, растачивание, фрезерование, шабрение	
		K05	Легированные и отбеленные чугуны, закаленные стали, нержавеющие высокопрочные и жаропрочные стали и сплавы, дающие стружку надлома	Чистовое и получистовое точение, растачивание, развертывание, нарезание резьбы	

Основные группы резания		Группы применения			Изменение режима резания	Изменение свойств твердых сплавов
		Обозначение	Обрабатываемый материал и тип снимаемой стружки	Вид обработки и условия применения		
Обозначение	Цвет маркировки					
К	Красный	K10	Серый и ковкий чугуны преимущественно повышенной твердости, закаленная сталь, алюминиевые и медные сплавы, пластмассы, стекло, керамика, дающие стружку надлома	Точение, растачивание, фрезерование, сверление, шабрение	Увеличение скорости резания ↑ Увеличение подачи и глубины резания ↓	Увеличение износостойкости ↑ Увеличение прочности ↓
		K20	Серый чугун, цветные металлы, сильно абразивная прессованная древесина, пластмассы, дающие стружку надлома	Точение, фрезерование, строгание, сверление, растачивание		
		K30	Серый чугун низкой твердости и прочности, сталь низкой прочности, древесина, цветные металлы, пластмасса, плотная древесина, дающая стружку надлома	Точение, фрезерование, строгание, сверление. Работа в неблагоприятных условиях*. Допустимы большие передние углы заточки инструмента	Увеличение скорости резания ↑ Увеличение подачи и глубины резания ↓	Увеличение износостойкости ↑ Увеличение прочности ↓
		K40	Цветные металлы, древесина, пластмассы, дающие стружку надлома	Точение, фрезерование, строгание. Допустимы большие передние углы заточки инструмента		

*Неблагоприятными условиями работы следует считать работу с переменной глубиной резания, с прерывистой подачей, с ударами, вибрациями, с наличием литейной корки и абразивных включений в обрабатываемом материале.

В зависимости от обрабатываемого материала и типа снимаемой стружки сплавы твердые спеченные подразделяются на три основные группы резания: Р, М и К.

В зависимости от видов и режимов обработки резанием основные группы резания подразделяются на группы применения в соответствии с приложением 2.

Группы применения обозначаются буквой основной группы резания и числовым индексом, который характеризует изменение вида обработки, режима резания и свойств твердого сплава.

Чем выше число индекса в обозначении группы применения, тем ниже износостойкость твердого сплава и допускаемая скорость резания, но выше прочность твердого сплава и допускаемая подача и глубина резания при обработке резанием.

Кроме установленных в настоящем стандарте групп применения, допускается дополнительно устанавливать не более одной промежуточной группы применения, числовым индексом которой должен быть промежуточным между двумя соседними группами применения, например К15 (между К10 и К20).

Группа применения Р01 может подразделяться с помощью следующих обозначений: Р01.1; Р01.2 и Р01.3.

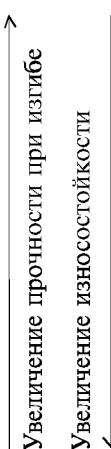
Введение промежуточных групп применения возможно только в том случае, если твердый сплав существенно отличается по износостойкости и прочности от сплавов, относящихся к соседним группам применения.

Обозначение марок твердых сплавов не должно совпадать с обозначением основной группы резания и группы применения.

К обозначению группы применения твердых сплавов с покрытием добавляется буква «С», например, Р30С; К20С.

Данные о принадлежности к группам применения марок твердых сплавов, установленных в стандартах стран — членов СЭВ, приведены в приложении 5.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Измененная редакция, Изд. № 5).

Обозначение по СТ СЭВ		Область применения	Изменение свойств твердых спеченных сплавов
Группа	Подгруппа		
B	01	Вращательное бурение мягких горных пород: сланцев, гипса, калийных и каменных солей и т.п., зарубка углей	
	10	Вращательное, ударно-поворотное бурение монолитных и трещиноватых горных пород: известняка, доломита, мрамора, угля, каменной соли и т.п.	
	15	Зарубка крепких каменных углей с незначительным включением твердых пород	
	20	Шарошечное бурение крепких и очень крепких абразивных горных пород: кварцита, крепкого гранита, кремнистого сланца и т.п.	
	25	Ударно-поворотное и ударно-вращательное бурение крепких горных пород: плотного гранита, крепких песчаников, известняка и кварцита, крепких железных руд и т.п. Зарубка крепких каменных углей с включением твердых горных пород	
	30	Шарошечное бурение вязких, средней твердости абразивных горных пород: плотного мергеля, сланца и т.п.	
	40	Ударно-поворотное, ударно-вращательное бурение крепчайших горных пород, наиболее крепких, плотных и вязких кварцитов и т.п.	

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Измененная редакция, Изм. № 5).

Обозначение по СТ СЭВ		Марки твердых спеченных сплавов по национальным стандартам стран — членов СЭВ в соответствии с группами применения									
Группа	Подгруппа	СССР	НРБ	ВНР	ГДР	Республика Куба	МНР	ПНР	CPP	ЧССР	
B	01	BK6	—	DB 10	HG 20	—	—	B0	—	G 1	
	10	BK6B	—	DB 20	HG 20	—	—	B1	—	G 1,1	
	15	BK8	—	—	HG 30	—	—	B1	—	—	
	20	BK8BK	—	—	—	—	—	B2	—	G 1,1	
	25	BK8B	—	DB 25	HM 30	—	—	B23	—	—	
	30	BK11BK	—	—	HM 35	—	—	B45	—	G 2	
	40	BK11B	—	DB 30	HG 40	—	—	B45	—	G 3	
		BK15	—	DB 40	HG 40	—	—				

ПРИЛОЖЕНИЕ 4. (Введено дополнительно, Изм. № 2).

ОБОЗНАЧЕНИЕ МАРОК ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ, УСТАНОВЛЕННЫХ В СТАНДАРТАХ СТРАН — ЧЛЕНОВ СЭВ, В СООТВЕТСТВИИ С ГРУППАМИ ПРИМЕНЕНИЯ

Группа применения	Обозначение марок твердых спеченных сплавов					
	НРБ БДС 10613—76	ВНР MSZ 1990/1—66	ГДР TCL 7965/02—77	ПНР PN—81 H-89500	СССР ГОСТ 3882—74	ЧССР ČSN 42 0846—1973
P01	T30K4	DA01	HT01, HS021 HV510		T30K4	F1, F2
P01C						
P10	T15K6	DA10	HS123, HT01, HT02 HV510	S10, S10S	T15K6	S1, S1.1, T2
P10C						
P20	T14K8	DA20	HS123, HT02, HT03 HS410, HS420, HV510	S20, S20S	T14K8	S2, S20
P20C						S20CN, S20CNA
P25	TT20K9	DH345	HS345	SM25	TT20K9	S25
P25C			HS425			
P30	T5K10	DA30	HS345, HT03	S30, S30S	T5K10, TT10K8-Б	S3, S30
P30C	TT10K8-Б		HS420 HS425			V20CN
P40	T5K12, TT7K12	DA40	HS345	S40S	TT7K12	S4, S45
P40C			HS420, HS425			
P50	TT7K12	DA50	HS345		TT7K12	S5
M05	BK6-OM				BK6-OM	
M10	BK6-M, TT8K6	DV10	HV10	V10S	BK6-M, TT8K6	VI
M10C			HG412, HV510			
M20	TT10K8-Б	DV20	HV10		TT10K8-Б	V2, V20
M20C			HV412, HV420, HV510			
M30	BK10-OM, BK10-M, BK8	DV30	HV30		TT10K8-Б, BK10-XOM	V3
M30C			HS420			
M40	TT7K12, BK10-OM	DV40	HV40		BK8, TT7K12	
K01	BK3, BK3-M	DR01	HG012		BK3, BK3-M	H3.1
K05	BK6-M, BK6-OM		HG012	H03	BK6-OM	H2, H05
K05C			HF10			
K10	TT8K6	DR10	HG110, HG012 HG412, HF10, HF20, HV510	H10, H10S	BK6-M, TT8K6	H1, H10 H10CN
K10C						
K20	BK6, BK4	DR20	HG20	H15X, H20S, H20	BK6	G1
K20C			HG012, HV510, HG412			
K30	BK8, BK4	DR30	HG30	H30	BK8	G1,1
K40	BK8, BK15	DR40	HG40		BK8	G2

ПРИЛОЖЕНИЕ 6. (Измененная редакция, Изм. № 6).

ПРИМЕЧАНИЯ ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

1 На первой странице дополнить кодом: МКС 77.160 (указатель «Национальные стандарты», 2008).

2 В информационном указателе «Национальные стандарты» № 10—2002 опубликована поправка

к ГОСТ 3882—74 Сплавы твердые спеченные. Марки (см. Переиздание, июнь 1998 г., с Изменениями № 1—6)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2. Таблица. Графа «Код ОКП» Титаноганталовольфрамовая группа. Для марки ТТ7К12	19 6612	19 6621

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Подписано в печать 28.07.2008. Формат 60×84¹/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40.
Уч.-изд. л. 1,13. Тираж 124 экз. Зак. 978.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.